Presses d'établi frontales à déclenchement rapide

70G08.05
70G08.10

Le mode d'emploi suivant est fourni par le fabricant.

Mise en place et mode d'emploi pour les étaux HVQ 515 et 516 Quick-Automatic

Presses d'établi frontales à déclenchement rapide HVQ 515 et 516 – voir figure 1 :

1. Corps
2. Plaque avant
3. Vis de serrage
4. Écrou
5. Boîtier
6. Tiges-guides
7. Té, poignée de Ø 25 mm à 28 mm (0,98 po à 1,1 po)
8. Traverse
9. Bague de retenue

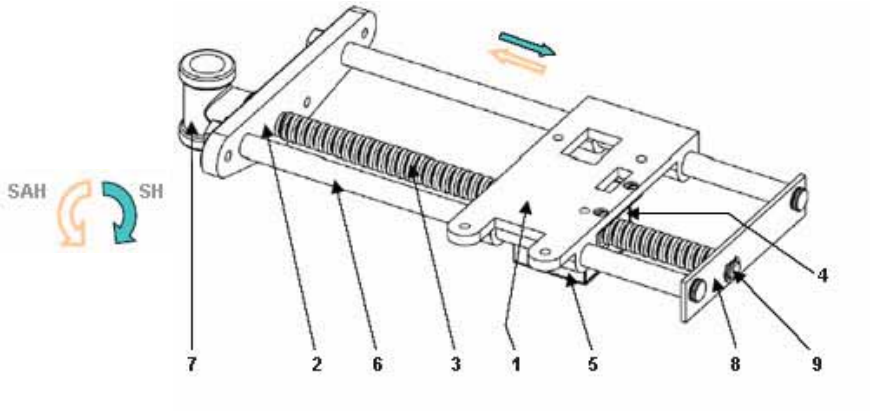


Figure 1

1. Avant-propos :

Veuillez lire attentivement le présent mode d'emploi, notamment les sections relatives à la sécurité, lesquelles comportent un triangle dans la marge de gauche.

2. Avis important

- Le mécanisme à déclenchement rapide fait coulisser la presse sans engager la vis de serrage, ce qui **peut être dangereux pour les doigts de l'utilisateur**.
- La vigilance est de mise, particulièrement pendant la pose.

- Avant d'utiliser la presse à déclenchement rapide YORK-Quick, montez-la sur un établi afin de permettre le fonctionnement par **gravité du mécanisme**.
- Le té (7) possède un orifice pour poignée de **Ø 25 à 28 mm (1 po à 1 1/8 po)**.
- Pour fixer la presse en toute sûreté, l'épaisseur minimale du plateau d'établi est de **30 mm (1 1/4 po)**.
- Après le déballage, enlevez la graisse de protection des pièces métalliques ou la rouille des tiges-guides.
- Avant de poser la presse HVQ sur un établi, elle doit être démontée en deux parties. Retirez d'abord la bague de retenue (9) ainsi que la traverse (8), puis tournez la vis de serrage dans le sens horaire jusqu'à ce que le corps (1) glisse des tiges-guides (6).
- Pour assembler la presse, faites la procédure inverse et tournez la vis de serrage dans le sens antihoraire. Pour insérer la vis de serrage (3) dans l'écrou (4) et la centrer, il est parfois nécessaire d'utiliser un outil, comme un tournevis.
- La pose de la presse est plus simple lorsque l'établi est placé à l'envers.
- Afin d'assurer le bon fonctionnement de la presse, il est recommandé de lubrifier la vis de serrage (3) et les tiges-guides (6) avec de l'huile une fois par semaine.

3. Serrage au moyen de la vis de serrage

Faites tourner la vis de serrage (3) de 1,5 à 2 tours dans le sens horaire. Celle-ci s'engage dans l'écrou (4) et la presse fonctionne comme une presse ordinaire.

4. Serrage au moyen du mécanisme à déclenchement rapide

Faites tourner la vis de serrage (3) de 1,5 à 2 tours dans le sens antihoraire. Celle-ci se dégage de l'écrou (4), puis la plaque avant coulisse librement sur les tiges-guide et la vis de serrage. Si vous tournez la vis de serrage (3) de 1,5 à 2 tours dans le sens horaire, la vis de serrage (3) s'engage dans l'écrou (4) et la presse fonctionne de nouveau comme une presse ordinaire.

5. Directives générales

La presse se fixe au-dessous du plateau d'établi. Elle doit affleurer le rebord extérieur. La position exacte est choisie selon la forme de l'établi et les dimensions de la presse HVQ. Nous recommandons de placer la presse HVQ dans l'un des coins de l'établi. Il faut tenir compte du mouvement des tiges-guides (6) et de la traverse (8), en particulier aux extrémités de la presse. Trois manières courantes de poser la presse HVQ sont illustrées aux **figures 2a**, **2b** et **2c**.

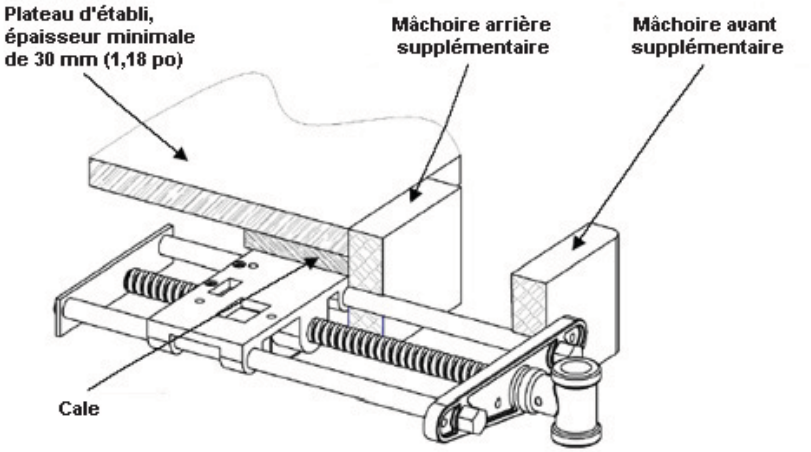
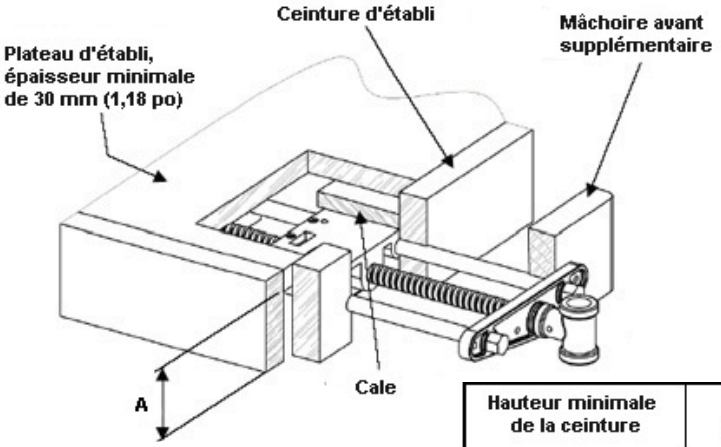

Plateau d'établi, épaisseur minimale de 30 mm (1,18 po)
Mâchoire arrière supplémentaire
Mâchoire avant supplémentaire
Cale

Figure 2a : Presse et mâchoire arrière supplémentaire sur un établi



Hauteur minimale de la ceinture	A mm/po
HVQ 515	40 (1,58 po)
HVQ 516	55 (2,17 po)

Figure 2b : Pose sur un établi comportant une ceinture – mâchoire arrière supplémentaire facultative

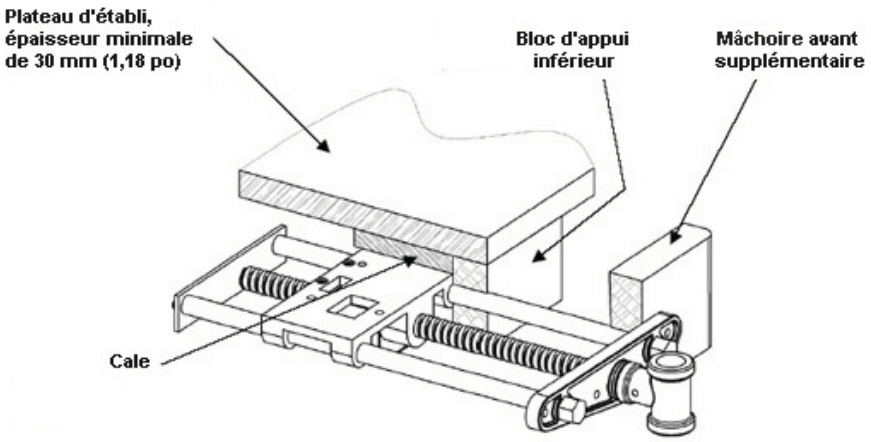


Figure 2c : Pose sur un établi sans ceinture, sans mâchoire arrière supplémentaire – cette disposition inhabituelle n'est pas recommandée

6. Dimensions des mâchoires supplémentaires et perçage des trous

- La mâchoire de la presse et la cale doivent être en bois dur à grain fin comme du hêtre, de l'érable ou du bouleau.

- Pour assurer le bon fonctionnement des mâchoires, après le perçage, nous recommandons de créer un biseau de 2° sur la mâchoire avant par rapport à la mâchoire arrière ou la ceinture d'établi.

Veuillez noter que l'axe de la presse HVQ516 est asymétrique. Il est important d'en tenir compte pendant la prise des mesures et le perçage des trous « **Ø J** » et « **Ø K** » des mesures « **O1** », « **O2** », « **G** », « **H** », « **I** » – voir le **tableau 1**. Déterminez le diamètre des trous pour la vis de serrage (3) et les tiges-guides (6), lesquels seront percés sur les mâchoires supplémentaires avant et arrière, ainsi que sur la ceinture de l'établi, le cas échéant. Pour vous faciliter la tâche, percez les mâchoires avant et arrière d'un seul coup en les serrant à l'aide d'un serre-joint en C - voir **figure 3**.

L'utilisateur choisit la profondeur de fixation B. Il s'agit de la distance entre le rebord supérieur de l'établi et les tiges-guides ou entre la mâchoire arrière et les tiges-guides. Elle doit être comprise dans les valeurs indiquées au **tableau 1**.

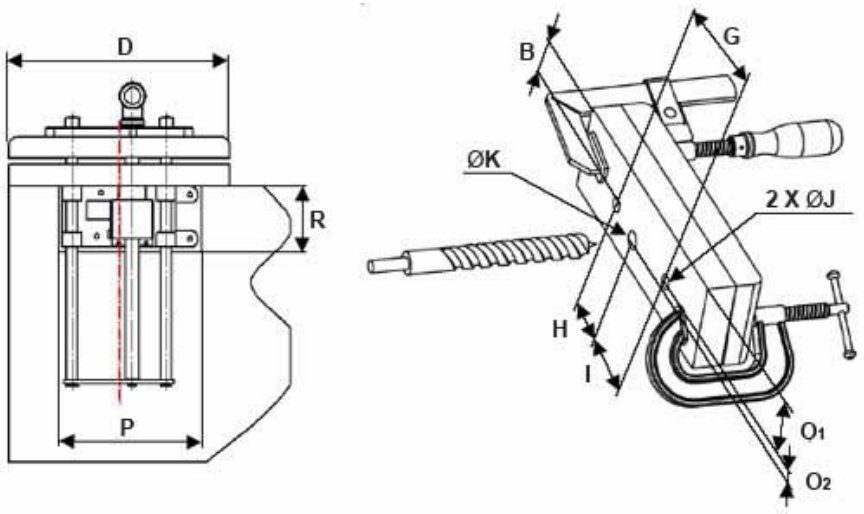


Figure 3

	B		O1 mm/po	O2 mm/po	G mm/po	H mm/po	I mm/po	ØJ mm/po	ØK mm/po	V mm/po
	Minimal	Optimal								
HVQ 515	42 (1,65 po)	50 (2 po)	B+7 (B+0, 28 po)	5 (0,2 po)	150 (6 po)	75 (2,95 po)	75 (2,95 po)	18 (0,71 po)	30 (1,18 po)	—
HVQ 516	52 (2 po)	65 (2,56 po)	B+10 (B+0, 39 po)	12 (0,47 po)	170 (6,69 po)	61 (2,4 po)	109 (4,29 po)	20 (0,79 po)	30 (1,18 po)	24 (1 po)

Tableau 1

7. Préparation de la cale

Taillez la cale selon les mesures **E, P** et **R** – voir la **figure 3** et le **tableau 2**.

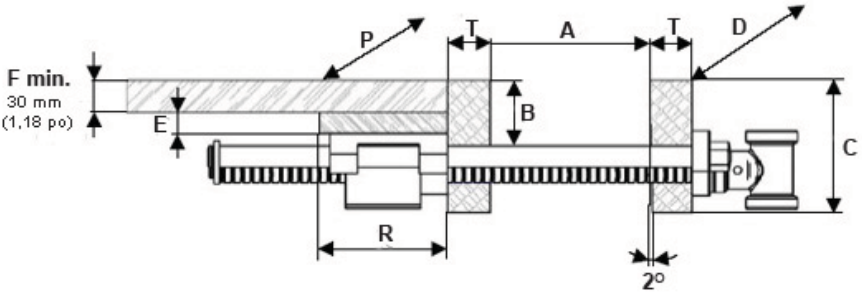


Figure 4

		Cale	
	A Ouverture	E mm/po	P×R mm/po
HVQ 515	390 (15,35 po)	E=B-F-13 (E=B-F-0,52 po)	200x100 (8 po x 4 po)
HVQ 516	550 (21,65 po)	E=B-F-11,5 (E=B-F-0,45 po)	260x130 (10,24 po x 5,12 po)

	Mâchoires				
	C mm/po	D		T	
		Minimal	Optimal	Minimal	Optimal
HVQ 515	C=B+50 (C=B+2 po)	200 (8 po)	350 (14 po)	30 (1,18 po)	50 (2 po)
HVQ 516	C=B+80 (C=B+3,15 po)	300 (12 po)	500 (20 po)	30 (1,18 po)	50 (2 po)

Tableau 2

8. Pose de la presse et des mâchoires supplémentaires sur un établi

Outils nécessaires :

- **perceuse à main ou perceuse à colonne**
- **mèches à bois Ø : 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 18 mm, 20 mm, 30 mm (0,12 po, 0,16 po, 0,2 po, 0,24 po, 0,71 po, 0,79 po, 1,18 po)**
- **tournevis manuel ou électrique – selon le type et le calibre des vis**
- **scie à bois**
- **serre-joint à action rapide et un serre-joint en « C »**
- **marteau ou maillet**

a) Si l'établi n'est pas muni d'une ceinture, ajoutez une mâchoire arrière supplémentaire à l'avant de l'établi. Choisissez le nombre de vis et leur calibre en fonction des dimensions de la mâchoire arrière supplémentaire. Le nombre approximatif de vis à bois est de cinq à sept vis de **Ø 6** à **8** mm (**0,24 po à 0,32 po)**. Posez la mâchoire arrière de façon à ce que son rebord supérieur affleure le dessus du plateau de l'établi. Si l'établi est muni d'une ceinture, percez des trous dans la ceinture pour la vis de serrage (3) et les tiges-guides (6) – voir **figure 5**.

ØS mm/po	L mm/po	Qté	Ø
6 - 8 (0,24 po - 0,32 po)	L=T+50 (L=T+2 po)	5 - 7	Ø4 - 6 (0,16 po - 0,24 po)

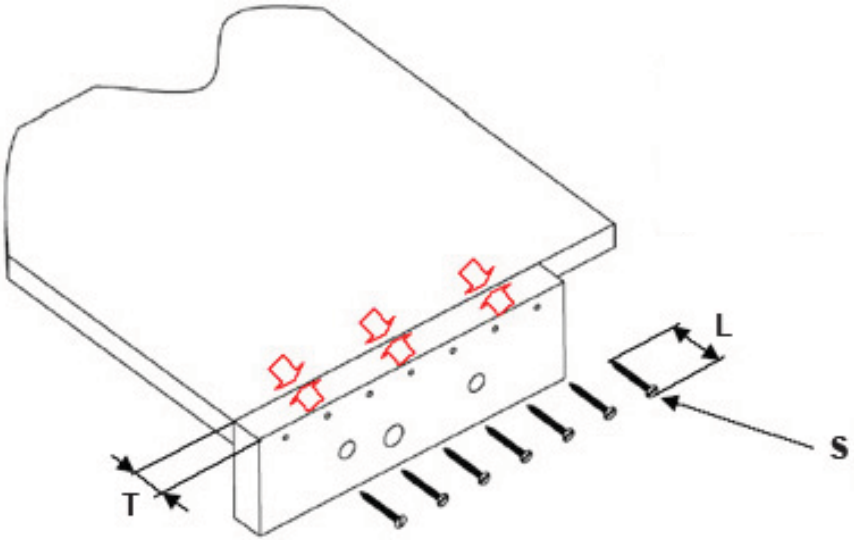


Figure 5

b) La presse peut maintenant être posée sur l'établi. Auparavant, elle doit être démontée en deux parties : retirez la bague de retenue (9) et la traverse (8), puis tournez la vis de serrage dans le sens antihoraire jusqu'à ce que l'embase (1) glisse des tiges-guides (6). Si vous posez une cale, elle doit maintenant être fixée sur le dessous du plateau de l'établi et elle doit s'appuyer contre la mâchoire arrière supplémentaire ou la ceinture de l'établi. Pour faciliter la pose, serrez la cale légèrement à l'aide de deux vis à bois **S_1 Ø 4 à 5 mm (0,16 po - 0,2 po)**, longueur **L_1 = E** (épaisseur de la cale) + **25 mm (1 po).** Par la suite, fixez la cale à l'embase (1) de la presse HVQ en serrant les vis dans les trous de l'embase. Serrez légèrement les vis **S_2** pour permettre à la mâchoire avant de se placer correctement et au corps (1) de s'appuyer contre la mâchoire arrière ou la ceinture de l'établi, voir la **figure 6**.

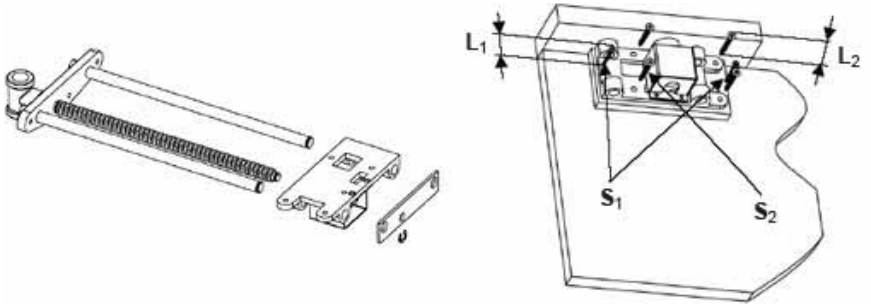


Figure 6

Fixer l'embase et la cale

	ØS1 mm/ po	L1 mm/ po	Qté	Ø	ØS2 mm/ po	L2 mm/ po	Qté	Ø
HVQ 515	4 - 8 (0,16 po - 0,32 po)	E+25 (E+0,98 po)	2 - 4	3 - 6 (0,12 po - 0,24 po)	6 (0,24 po)	E+35 (E+1,38 po)	4	5 (0,2 po)
HVQ 516					8 (0,32 po)			6 (0,24po)

c) Ensuite, fixez la mâchoire avant à la plaque avant (2) avec les tiges-guides (6), et insérez le tout dans le corps (1) déjà posé sous le plateau d'établi. Bloquez la traverse (8) par la bague de retenue (9) : les mâchoires peuvent ensuite être serrées . Le bord supérieur de la mâchoire avant doit être parallèle au bord supérieur de la mâchoire arrière, ou de la ceinture. Si tout semble adéquat, serrez les vis **S2** sur le corps (1), puis fixez la plaque avant (2) à la mâchoire avant à l'aide des vis **S3** – voir la **figure 7**.

Pose d'une mâchoire avant supplémentaire

	ØS3 mm/ po	L3 mm/ po	Qté	Ø
HVQ 515	4 - 6 (0,16 po - 0,24 po	T	2	3 - 5 (0,12 po - 0,2 po)
HVQ 516	6 - 8 (0,24 po - 0,32 po)	T	3	5 - 6 (0,2 po - 0,24 po)

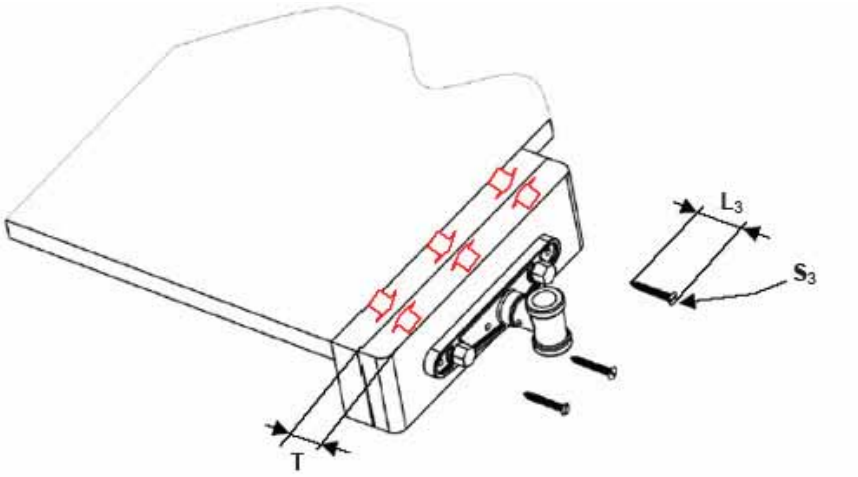


Figure 7

d) En dernier lieu, vérifiez le bon fonctionnement du mécanisme de déclenchement rapide de la presse. Faites tourner la vis de serrage (3) de 1,5 à 2 tours dans le sens antihoraire. Celle-ci se dégage de l'écrou (4), puis la plaque avant coulisse librement sur les tiges-guide et la vis de serrage. Si vous tournez la vis de serrage (3) de 1,5 à 2 tours dans le sens horaire, la vis de serrage s'engage dans l'écrou (4) et la presse fonctionne de nouveau comme une presse ordinaire.

- Pour démonter la presse, il suffit d'inverser l'ordre des opérations décrites ci-dessus.